



编号: 0108-2018-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	进厂物料称重测量过程		企业部门		检测控制中心	
被测参数 要求	参数 M	重量	测量过程计量要求		最大允许误差	根据 GB17167-2006 要求, 贸易 结算静态计 量衡器 0.1 级 要求, 即为计 量要求
	公差 T	$\pm 0.1\%$			允许不确定度	
	其他要求	$(0-100) t$			其他要求	
测量过程要素控制状况						
过程要素		计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称		测量范围	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
1.3#电子汽车衡		$(0-150) t$	——	$\pm 0.1\%$	分辨率: 20kg	
2.						
测量过程控制规范编号		BYJC/ZB-F-06 《进厂物料称重测量过程控制规范》				满足
测量方法编号		BYJC/ZB-06 《高度控制测量过程作业指导书》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		崔师宾, 经培训合格后上岗。				满足
测量不确定度评定方法		见《进厂物料称重测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法		见《进厂物料称重测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见《进厂物料称重测量过程比对记录》				满足
控制图绘制(如果有)		——				
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能已全部受控。 3. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视均在可控限内。 审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2022 年 12 月 28 日

审核员:

企业部门代表: